

Adhesive film for releasable adhesive bonds

Patent number: DE3331016
Publication date: 1984-10-11
Inventor: ZIMMERMANN DIETER (DE); FRANZEN KURT DIPL CHEM DR (DE)
Applicant: BEIERSDORF AG (DE)
Classification:
- **international:** C09J7/00
- **european:** A47G1/17S; C09J7/00; C09J153/02
Application number: DE19833331016 19830827
Priority number(s): DE19833331016 19830827; DE19830010032U 19830406

Abstract of DE3331016

Adhesive film for releasable adhesive bonds based on a) thermoplastic rubber and b) tackifying resins, the adhesive film having c) high elasticity and d) low plasticity and e) the adhesion being lower than the cohesion, f) the adhesion largely disappearing during the extension of the film, g) the ratio of stripping force to tearing load being 1 : 2 or more, and h) an adhesive bond produced therewith being releaseable by pulling at the adhesive film towards the plane of adhesion. o

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

THIS PAGE BLANK (USPTO)



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ **Patentschrift**
⑯ **DE 33 31 016 C 2**

⑯ Int. Cl. 5:
C 09 J 5/00
C 09 J 7/00

DE 33 31 016 C 2

⑯ Aktenzeichen: P 33 31 016.5-43
⑯ Anmeldetag: 27. 8. 83
⑯ Offenlegungstag: 11. 10. 84
⑯ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 16. 7. 92

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Innere Priorität: ⑯ ⑯ ⑯
06.04.83 DE 83 10 032.6

⑯ Patentinhaber:
Beiersdorf AG, 2000 Hamburg, DE

⑯ Erfinder:
Zimmermann, Dieter, 2155 Jork-Borstel, DE; Franzen,
Kurt, Dipl.-Chem. Dr., 2000 Hamburg, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:
DE 28 44 958 A1

⑯ Verwendung einer Klebefolie für wiederlösbare Klebbindungen

DE 33 31 016 C 2

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Verwendung einer Klebefolie für wiederlösbare Klebbindungen, insbesondere von zwei Fügeteilen, von denen zumindest eines starr ist.

5 Während üblicherweise in der Verklebungstechnik Fügeteile fest verbunden werden und ein späteres Trennen weder beabsichtigt noch gewünscht wird, gibt es doch Kleverbunde, die vom Einsatzbereich her nach einer bestimmten Zeit wieder getrennt werden müssen.

10 Selbstklebende Bänder, Folien oder Etiketten lassen sich von festen Untergründen unter Schälbelastung leicht entfernen. So ist es z. B. für Pflaster und dergleichen bekannt (vgl. US-PS 43 35 026), einen biegsamen Träger mit einem Kleber zu beschichten, der Elastomer-Anteile enthält, womit eine Verletzung der Haut beim Abziehen vermieden werden soll.

15 Schwierig wird es, wenn auf starren festen Untergründen starre feste Materialien verklebt werden. In einigen Fällen mag ein zerstörungsfreies Lösen durch Wärmeeinwirkung oder Quellen und Lösen des Klebstoffs in Lösungsmittel möglich sein. Der Aufwand ist aber sehr hoch, und die Gefahr der Beschädigung der verklebten Teile ist nicht auszuschließen.

20 Aufgabe der Erfindung war es, ein Klebsystem zur Verfügung zu stellen, das es aufgrund spezieller Eigenschaften ermöglicht, belastungsfähige Kleverbunde von starren festen Fügeteilen, z. B. Informationstafeln auf Schaufelstahlscheiben oder auf schichtstoffplattenverkleideten Wänden zu erstellen, die nach einer bestimmten Zeit ohne besonderen Aufwand und ohne Schädigung der verklebten Materialien sich trennen lassen.

Überraschenderweise lässt sich diese Aufgabe mit der Verwendung einer selbstklebenden oder wärmeaktivierte Klebefolie lösen, die auf Basis eines thermoplastischen Kautschuks und klebrigmachender Harze aufgebaut ist.

25 Beim Verkleben von festen Materialien liefern derartige Systeme gute Bindefestigkeiten und Standfestigkeiten. Voraussetzung für die Wiederlösbarkeit ist eine Klebefolie mit einer hohen Elastizität und einer geringen Plastizität. Die Adhäsion muss geringer als die Kohäsion sein, und das Haftvermögen (Selbstklebe-Effekt) muss beim Dehnen der Klebefolie weitgehend verschwinden. Zur Trennung des Verbundes lässt sich die Klebefolie dann mit der Zugrichtung in der Ebene der Verklebung aus der Klebfuge herausziehen, was durch die durch starke Dehnung bewirkte Dickenabnahme begünstigt wird. Die Abzugskraft, die sich aus der Summe der Kräfte für die Verformung (Elastizität und Plastizität) und für die Schälung (Abschälung der Klebefolie zusammensetzt, ist relativ niedrig. Weitere Hilfsmittel sind nicht erforderlich. Bei dieser Lösetechnik — vergleichbar mit dem Öffnen eines Reißverschlusses — bleiben die verklebten Teile unbeeinflusst.

30 Als thermoplastischer Kautschuk des Erfindungsgedankens lassen sich z. B. Styrol-butadien-Blockpolymere oder Styrol-isopren-Blockpolymere verwenden.

35 Als klebrigmachende Harze eignen sich z. B. Natur- und Syntheseharze, wie z. B. hydrierte, disproportionierte, dimerisierte Colophonium-Abkömmlinge, die verestert oder als freie Säuren vorliegen können, Terpen- und Terpenphenolharze, synthetische Kohlenwasserstoff-Harze, um nur einige zu nennen.

Weiterhin können dem Elastomer-Harz-System Antioxidantien, UV-Stabilisatoren, Farbstoffe, Füllstoffe und andere übliche Hilfsmittel — wie dem Klebstoff-Fachmann bekannt — zugefügt werden.

40 Die Elastomerkomponente gibt dem System ohne Vulkanisation die notwendige Gummielastizität und Kohäsion, während das Harz vorrangig für die Adhäsion auf den verschiedenen Untergründen verantwortlich ist. Die Kombination erfolgt nach dem bekannten Stand der Technik.

45 Die aufgeführten Rohstoffe können in einem Lösungsmittel z. B. Benzin gelöst und als hochprozentige Lösung mit einem Streichrakel auf Trennpapier oder Trennfolie gestrichen und in einem Trockenkanal getrocknet werden. Dieses Material kann zu Rollen geschnitten werden. Einfacher ist die Fertigung, wenn die Rohstoff-Mischung heiß geknetet und bei 120 – 160°C auf Trennpapier extrudiert wird.

Der Verklebungsvorgang und die Prüfung der Verbundfestigkeiten erfolgt nach der in der Klebstofftechnik üblichen Praxis, wobei vorteilhaft alle Arten von starren Fügeteilen miteinander verklebt werden können, wie Informationstafeln auf Schaufelstahlscheiben, Bilder oder Spiegel an Wänden oder Scheiben, Ausstellungsmaterial an Standwänden oder Gerüsten, aber auch Papier, Pappe oder Fotos auf ausreichend starren Untergründen.

50 Daß die Klebefoliendicke für den Abzieheffekt eine entscheidende Bedeutung hat, zeigt folgende vereinfachte Überlegung. Zeigt eine bestimmte 0,6 mm dicke Klebefolie eine Abzugskraft von 20 N und eine Reißlast von 50 N und eine 1,2 mm Folie 30 und 100 N, lässt sich nach der Gleichung: Abzugskraft = Kraft für Verformung und Kraft für Schälung folgende Tabelle aufstellen:

55	Dicke (mm)	Verformung (N/25 mm)	Schälung (N/25 mm)	Abzugskraft (N/25 mm)	Reißlast (N/25 mm)
60	1,2	20	10	30	100
	0,6	10	10	20	50
	0,3	5	10	15	25
	0,15	2,5	10	12,5	12,5

65 Der Prinzip-Rechnung lässt sich entnehmen, daß der erfindungsgemäße Gedanke nur für die Verwendung von Folien ab bestimmter Dicke gilt, nicht aber für sehr dünne Folien, wo die Abzugskraft sich größtmäßig der Reißlast nähert. Allgemein — bei vergleichbarer Adhäsion und Kohäsion — wird die Klebefolie beim Abziehen reißen. Aus Sicherheitsgründen soll sich die Abzugskraft zur Reißlast wie 1 : 2 bis 1 : 3 verhalten. Noch höhere

DE 33 31 016 C2

Verhältniszahlen setzen noch dickere Folien voraus, wobei die obere Grenze von der Wirtschaftlichkeit gegeben wird.

Beispiel

10 kg Styrolbutadien-Blockpolymer-Kautschuk (Viskosität einer 25prozentigen Lösung in Toluol: ca 4 Pa · s),
10 kg Harz = hydriertes, mit Pentaerythrit verestertes Colophonium und
0,2 kg Antioxidants (Basis aromatisches Amin) werden zwei Stunden

bei ca. 150°C geknetet und bei 120–160°C zur 0,6 mm dicken, selbstklebenden Folie extrudiert und einseitig mit 10 Trennpapier abgedeckt. Für die weiteren Versuche wurde das Material in 25 mm breite Rollen aufgeschnitten.

Reißlast: 50 N/25 mm

Dehnung: über 1200%

Stirnzugfestigkeit einer Aluminium/GFK-Verklebung g (bei 80°C mit 10 bar verpreßt): 1 N/mm²

Zugscherfestigkeit (Bindfestigkeit) einer Aluminium/Aluminium-Verklebung

– bei RT mit 10 bar verpreßt: 4,4 N/mm²

– bei 80°C mit 10 bar verpreßt: 5,0 N/mm²

Eine Polymethacrylat-Platte auf Schichtstoffplatte verklebt (zum leichteren Abziehen lässt man einige Millimeter Klebefolie als Anfasser überstehen) und im erfundungsgemäßen Gedanken in der Verklebungsebene die Klebefolie abgezogen, ergibt eine Abzugskraft von: 20 N/25 mm, Dehnung: ca. 1000%, wobei eine beträchtliche Verminderung der Foliendicke von 0,6 auf 0,2 mm eintritt und dann die Folie kaum selbstklebend ist.

Patentansprüche

1. Verwendung einer Klebefolie für wiederlösbare Klebbindungen auf Basis von

- a) thermoplastischem Kautschuk und
- b) klebrigmachenden Harzen, wobei die Klebefolie
- c) hohe Elastizität und
- d) geringe Plastizität aufweist und wobei
- e) die Adhäsion geringer als die Kohäsion ist,
- f) das Haftvermögen beim Dehnen der Folie weitgehend verschwindet,
- g) das Verhältnis von Abzugskraft zu Reißlast 1 : 2 oder größer ist, und wobei
- h) eine damit hergestellte Klebbindung durch Ziehen an der Klebefolie in Richtung der Verklebungsebene lösbar ist.

2. Verwendung einer Klebefolie nach Anspruch 1, worin die Masse selbstklebend eingestellt ist.

3. Verwendung einer Klebefolie nach Anspruch 1, wobei die Masse wärmeaktivierbar eingestellt ist.

4. Verwendung einer Klebefolie nach einem der Ansprüche 1–3, zum wiederlösaren Verkleben zweier Fügeteile, von denen zumindest eines starr ist.

5. Verwendung einer Klebefolie nach einem der Ansprüche 1–4, enthaltend Antioxidantien, UV-Stabilisatoren, Farbstoffe, Füllstoffe und/oder andere übliche Hilfsmittel.

6. Verwendung einer Klebefolie nach einem der Ansprüche 1–5, mit einer Dicke von 0,2 mm bis 0,6 mm.

7. Verwendung einer Klebefolie nach einem der Ansprüche 1–6, enthaltend als thermoplastischen Kautschuk ein Styrol-Butadien-Blockpolymer und als klebrigmachendes Harz ein Colophonium-Derivat.

8. Verwendung einer Klebefolie nach einem der Ansprüche 1–7, wobei sich die Abzugskraft zur Reißlast wie 1 : 2 bis 1 : 3 verhalten.

9. Verwendung einer Klebefolie nach einem der Ansprüche 1–8, wobei die Rohstoff-Mischung heiß geknetet und extrudiert ist.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

— Leerseite —

Adhesive film for releasable adhesive bonds

Veröffentlichungsnr. (Sek.) DE3331016
Veröffentlichungsdatum : 1984-10-11
Erfinder : ZIMMERMANN DIETER (DE); FRANZEN KURT DIPL CHEM DR (DE)
Anmelder : BEIERSDORF AG (DE)
Veröffentlichungsnummer : DE3331016
Aktenzeichen:
(EPIDOS-INPADOC-normiert) DE19833331016 19830827
Prioritätsaktenzeichen:
(EPIDOS-INPADOC-normiert) DE19833331016 19830827; DE19830010032U 19830406
Klassifikationssymbol (IPC) : C09J7/00
Klassifikationssymbol (EC) : A47G1/17S, C09J7/00, C09J153/02
Korrespondierende
Patentschriften

Bibliographische Daten

Adhesive film for releasable adhesive bonds based on a) thermoplastic rubber and b) tackifying resins, the adhesive film having c) high elasticity and d) low plasticity and e) the adhesion being lower than the cohesion, f) the adhesion largely disappearing during the extension of the film, g) the ratio of stripping force to tearing load being 1 : 2 or more, and h) an adhesive bond produced therewith being releaseable by pulling at the adhesive film towards the plane of adhesion. o

Daten aus der **esp@cenet** Datenbank - - I2

THIS PAGE BLANK (USPTO)